

BAB VI

PENUTUP

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan yang bisa ditarik berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, serta pemberian saran-saran bagi pihak PT.Liku Telaga Gresik dan peneliti-peneliti berikutnya.

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapat diberikan dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut :

6.1.1 Waste yang Terjadi Di Proses Produksi

Berikut adalah waste yang terjadi di proses produksi karton box di PT.Liku Telaga Gresik :

1. Transportasi

Terjadi pada tahap pemindahan produk jadi dari area produksi *Sodium Silicate* ke area Gudang Bahan Jadi .

2. Motion

a. Terjadi di bagian Gudang Bahan Jadi, seperti mencari order produk pada Gudang produk jadi. Yang membongkar kembali hasil produksi untuk mencari order produk yang sesuai. Dan waktu untuk mencari dan membongkar ± 15 menit/hari.

b. Terjadi di bagian Gudang Bahan Jadi, Penataan Produk Drum *Sodium Silicate* di Gudang produk jadi tidak sesuai dengan jenisnya.

3. Waiting

a. Terjadi di bagian Gudang Bahan Jadi, yang mana harus menunggu untuk mencari produk yang sesuai dengan jenisnya.

b. Terjadi di bagian Storage, Waktu proses pengisian *Sodium Silicate* ke drum membutuhkan waktu rata-rata sekitar 10-15 menit per pengisian ke drum. Karena masih menggunakan keran manual (Buka-Tutup).

6.1.2 Perhitungan Waste

Berikut adalah biaya yang ditanggung oleh perusahaan yang diakibatkan oleh adanya waste yang terjadi dalam proses produksi pada tahun 2018 . Penentuan waste ini mengacu pada teori E-DOWNTIME (9 waste)

Tabel 6.1 Perhitungan Waste

No	Waste	Biaya
1.	<i>Tranportation</i>	Rp. 44.256 ,000,00
2.	<i>Motion</i>	Rp. 20.745,000,00
3.	<i>Waiting</i>	Rp. 19.9584 ,000,00
Total		Rp. 84.9594, 000,00

6.1.3 Usulan Perbaikan Yang Diberikan

Dalam penelitian ini usulan perbaikan yang diberikan untuk mengurangi atau bahkan menghilangkan waste yang ada berdasarkan Risk Priority Number (dengan hasil RPN, yang meskipun kebanyakan sama, dan hasil yang di pilih ini adalah hasil mufakat atau persetujuan dari perusahaan).

1. *Waste* Transportation yaitu perpindahan produk dengan nilai RPN (30) dengan usulan perbaikan dengan menambah kan mesin berupa conveyor otomatis dengan harapan *waste* ini dapat dimiminalsirkan dengan pengurangan waktu pemindahan 42.157 detik , serta dapat melakukan penghematan biaya sebesar Rp. 44.256
2. *Waste* Motion yaitu mencari dan membongkar produk dan penataan Produk dengan nilai RPN (120) dengan usulan perbaikan memberikan tabel pada masing-masing produk *sodium silicate* berkemasan drum

dengan harapan *waste* ini dapat dikurangi atau dihilangkan sehingga perusahaan dapat melakukan penghematan sebesar Rp. 20.745

3. *Waste Waiting Menunggu Pengisian Produk* dengan nilai RPN (30) dengan usulan perbaikan mesin pengisi otomatis dengan harapan *waste* ini dapat dikurangi atau dihilangkan sehingga perusahaan dapat melakukan penghematan sebesar Rp. 19.958,4 (Tahun 2018)

6.2 Saran

Berikut adalah saran yang dapat menjadi masukan untuk PT.Liku Telaga Gresik maupun untuk para peneliti selanjutnya :

1. Usulan perbaikan yang ada dalam penelitian ini dapat menjadi masukan untuk PT.Liku Telaga Gresik dalam melakukan perbaikan dimasa yang akan datang guna menciptakan proses produksi yang efektif dan efisien.
2. Penelitian penerapan *Lean Manufacturing* terhadap proses produksi seperti ini sebaiknya dilakukan dengan cara kontinyu dan berkelanjutan demi terwujudnya kondisi kerja yang efektif dan efisien

6.2.1 Saran Untuk Penulis

Untuk kesempurnaan dan tercapainya luaran dari penelitian skripsi ini , penulis merekomendasikan beberapa saran diantaranya :

1. Mengadakan penelitian mengenai topik *Lean Manufacturing* yang berfokus pada satu tahapan produksi
2. Lebih memperbanyak referensi mengenai pengetahuan terkait dengan *Lean Manufacturing*

6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

Untuk saran kepada peneliti selanjutnya agar lebih memfokuskan penelitian ke suatu objek produksi dan sudah mempunyai pemahaman disertai dengan referensi tentang *Lean Manufacturing*.